



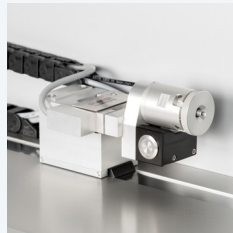
## BALLOON FORMING MACHINE 2430

The **2430 Balloon Forming Machine** is designed to produce a variety of soft balloons. The electrical heated stretch, pump-blow molding process allows the production of different high-quality balloons for medical applications. The split allows the production of different balloons with complicated shapes. The machine is characterized by a short process time.

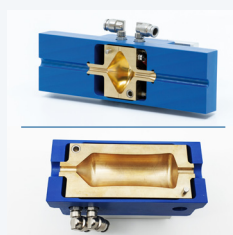
The user-friendly machine is equipped with a PLC Controller, PC with touchscreen and the BW-TEC HMI. A connection to an external database can also be provided. All process parameters for specific products can be stored in separate recipes.



Core Unit Forming Process



Pneumatic Gripper



Balloon Mold with Barcode

### Technical Specifications

- up to 150 balloons per shift
- process time: 2–6 min (depending on size)
- process temperatures: 20 – 250 °C (68 – 482 °F)
- cooling with external system
- process pressure: 0–6 bar (0–87 psi)
- pneumatically actuated fasteners are used for holding the product
- low pressure system 6–8 bar (87–116 psi) for product fixation
- linear stretching distance: left/right 450mm
- minimal tube length before stretching: 15.5 mm
- servo drives
- barcode scanner for balloon form detection
- simple user interface with BW-TEC HMI on touchscreen
- PLC controller and PC for HMI and data management, network compatible
- dimensions (L x W x H): 1500 x 750 x 1350 mm
- weight: 120 kg
- power: 110 or 230 VAC/2000 W others upon request

### BW-TEC AG

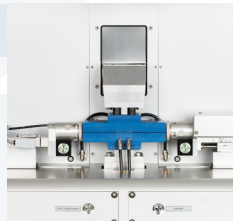
HOFSTRASSE 1  
CH-8181 HÖRI  
SWITZERLAND  
TEL +41 44 863 70 70  
info@bwtec.com  
www.bwtec.com



## BALLONFORMMASCHINE 2430

Die **2430 Ballonmaschine** wird für die Produktion verschiedener Niederdruckballone eingesetzt. Das elektrisch beheizte Streck-, Pump- und Blasverfahren ermöglicht die Herstellung verschiedener qualitativ hochstehender Ballone für die unterschiedlichsten medizinischen Anwendungen. Die geteilte Form erlaubt die Herstellung von verschiedensten Ballonen mit komplizierten Formen. Die Maschine zeichnet sich durch eine kurze Prozessdauer aus.

Eine SPS-Steuerung, ein PC mit Touchscreen, sowie das BW-TEC HMI komplementieren die benutzerfreundliche Bedienung. Durch die Netzwerkkompatibilität kann eine Anbindung an Produktionsdatenbanken ermöglicht werden. Alle Prozessparameter für bestimmte Produkte können in separaten Rezepten gespeichert werden.



Kerneinheit Formprozess



Pneumatischer Greifer



Ballonform mit Barcode

### Technische Spezifikationen

- bis zu 150 Ballons pro Schicht
- Prozessdauer: 2–6 Min. (abhängig von der Form)
- Prozess Temperatur: 20–250 °C (68 – 482 °F)
- Kühlung mit Kühlgerät
- Prozessdruck: 0–6 bar (0–87 psi)
- pneumatisch betätigte Schnellspann-Vorrichtung zum Fixieren der Produkte
- Niederdruck-System: 6–8 bar (87–116 psi) für die Schnellspannvorrichtung
- lineare Streckung: links/rechts 450 mm
- minimale Schlauchlänge vor dem Dehnen: 15,5 mm
- Servomotoren
- Barcodescanner zur Ballonformerkennung
- Bedienoberfläche: BW-TEC HMI auf Touchscreen
- SPS Steuerung und PC für HMI und Datenverwaltung, netzwerkcompatibel
- Maße (L x B x H): 1500 x 750 x 1350 mm
- Gewicht: 120 kg
- Spannung: 110 oder 230 VAC/2000 W andere auf Anfrage

### BW-TEC AG

HOFSTRASSE 1  
CH-8181 HÖRI  
SWITZERLAND  
TEL +41 44 863 70 70  
info@bwtec.com  
www.bwtec.com